

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Indonesia merupakan salah satu produsen perak terbesar di dunia dengan produksi konstan sebesar 28,78 ribu kilogram tiap tahun yang menyediakan sebesar 0,93% dari total produksi perak dunia (Kemendagri, 2012). Industri kerajinan perak di Indonesia memiliki keuntungan dari cerita sejarah yang menarik dan infrastruktur yang solid bagi penyedia bahan baku. Pada masa kolonial Belanda, Indonesia mencapai masa kejayaan dalam hal pembuatan kerajinan perak dan terus berkembang sampai saat ini, sehingga di dalamnya terdapat kearifan budaya yang merupakan salah satu daya tarik bagi konsumen untuk membeli produk tersebut.

Ekspor perhiasan perak di Yogyakarta paling kecil yaitu mencapai 0,02%, peringkat tertinggi diperoleh oleh Bali 78%, di ikuti oleh DKI Jakarta 19,42% dan Jawa Timur 2,64% (Kemendagri, 2012). Oleh karena itu perlu analisis secara khusus mengenai hal tersebut dengan kemampuan tiap perusahaan untuk memproduksi perak untuk memenuhi kebutuhan konsumen. Menurut data Badan Pusat Statistik (BPS, 2013), Kota Yogyakarta pada tahun 2013 memiliki jumlah UKM tercatat 6.565 unit dengan total tenaga kerja 34.570 orang dan nilai investasi rata-rata sebesar Rp. 170.690.000 dibandingkan tahun sebelumnya usaha mengalami kenaikan 0,46 persen. Jumlah tenaga kerja yang terserap naik 0,29 persen dan nilai investasinya naik 0,46 persen dan diramalkan pada tiap tahunnya akan terus mengalami peningkatan. Pada tahun 2017 industri perak menyerap tenaga kerja sebanyak 1,32 juta orang dan nilai ekspor naik 3,8 persen dibanding tahun 2016 (Kemenperin, 2018). *Staff* bidang UKM Yogyakarta menyatakan UKM Yogyakarta memiliki 6 produk unggulan yang termasuk dalam golongan sektor kerajinan dan jasa boga, salah satu produk unggulan UKM Kota Yogyakarta yang telah mendunia ialah kerajinan perak di Kotagede, oleh karena itu pentingnya persaingan perusahaan di bidang industri kerajinan perak antar kompetitor untuk mengedepankan bisnisnya yaitu dengan cara salah satunya penerapan *lean manufacturing*.

Metode *lean manufacturing* yang prinsipnya menghilangkan pemborosan yang terjadi di perusahaan manufaktur ini dicapai dengan mereduksi atau mengeliminasi *waste* dalam setiap proses yang ada. Dengan mereduksi atau mengeliminasi *waste* tersebut secara langsung akan berdampak dalam penghematan biaya dan merupakan salah satu keuntungan perusahaan. Hal ini memungkinkan perusahaan tidak hanya bertahan sebagai organisasi bisnis, namun juga dapat berkembang di pasar global saat ini (Vamsi *et al.*, 2014).

Perusahaan Perak X merupakan salah satu produsen perak di Yogyakarta yang proses pembuatan peraknya secara manual (*handmade*). Perusahaan ini memiliki keunikan dalam motif ukirannya yang bermakna filosofi kebudayaan, di antaranya bermotif bunga, daun, dan motif berciri kesultanan Yogyakarta. Bahan baku utamanya yaitu perak dan tembaga dan jenis perak yang dipakai adalah perak 925 yang biasa disebut dengan *sterling silver* yaitu perak campuran yang mengandung kadar perak sebesar 92,5% dan 7,5% adalah tembaga. Perak 925 memiliki keunggulan beratnya yang ringan, mudah dibentuk dan kuat. Terdapat 4 kategori produk yang dijual di Perusahaan Perak X yaitu aneka perhiasan, miniatur, hiasan dinding, dan dekorasi.

Permasalahan yang terjadi di Perusahaan Perak X adalah mengenai *lead time* pembuatan produk perak yang melebihi dari standar *lead time* yang telah ditentukan yaitu 7 jam. Hal ini menimbulkan keterlambatan serta mengakibatkan kehilangan konsumen dan kesempatan untuk mendapatkan keuntungan (Mellen dan Pudjirahardjo, 2013). Oleh karena itu perlunya pendekatan *lean manufacturing* dengan alat analisis *Value Stream Mapping* (VSM) untuk menganalisis permasalahan tersebut dengan menstrukturkan dan menghitung waktu tiap proses yang ada dalam proses produksi serta memetakan jalur produksi dari proses produksi sebuah produk yang di dalamnya termasuk aliran material dan informasi dari masing-masing stasiun kerja untuk dianalisis. (Heizer *et al.*, 2009).

1.2. Perumusan Masalah

Pokok permasalahan yang menjadi fokus dalam penelitian ini adalah *lead time* proses pembuatan perak yang melebihi standar *lead time* yang telah ditetapkan yaitu 7 jam. Dampak dari permasalahan ini menyebabkan keterlambatan dalam menyelesaikan produk dan sebelumnya belum pernah dilakukan analisis mengenai keterlambatan pada proses pembuatan perak di Perusahaan Perak X.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui urutan aktivitas dalam proses pembuatan perak.
2. Mendapatkan pemetaan *current state map* untuk dijadikan dasar identifikasi penyebab lamanya proses pembuatan perak di rantai produksi.
3. Mendapatkan usulan perbaikan untuk mengatasi permasalahan tersebut pada produk yang diteliti yang merupakan dasar untuk pembuatan *future state map*.

1.4. Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Objek yang diteliti adalah kategori perhiasan yaitu anting *filigree* dengan penambahan ornamen.
2. Analisis dalam penelitian ini tidak memperhitungkan biaya yang ditimbulkan.
3. Lingkup area penelitian yang diizinkan hanya pada bagian rantai produksi.
4. Penelitian yang dilakukan masih sebatas analisis dan usulan perbaikan belum diimplementasikan.